



Homag Holzbearbeitungssysteme AG • Homagstr. 3-5 • D-72296 Schopfloch

Auftragsbestätigung

Komandor Opole
ul. Kepska 7
45-129 Opole
POLEN

Datum : 14.07.2010 / KL
Ausfertigung : 1

Bei Rückfragen bitte angeben
 Auftragsnummer : 062781
 Kunde : KOMANDOR OPOLE
 Maschinennummer : 0-600-06-2781
 Kundennummer : 82309
 Ihr Bestelldatum : 12.07.2010
 für Sie zuständig : S. Weil
 Steuer-ID : PL7542629152

ZUSAMMENSTELLUNG

M.01	Maschinennummer	0-341-07-8210	
	<u>OPTIMAT HPP250/31/31</u>		
	<u>PLATTENAUFTEILSÄGE, Type HPP 250</u>		
			57.200,00 EUR
M.02	Maschinennummer	0-200-97-6118	
	<u>KAL210 AMBITION 2262</u>		
	HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE		
			135.800,00 EUR
<hr/> Summe aller Positionen			193.000,00 EUR

- B.23 LIEFERUNG CIP
Frachtfrei Opole,
versichert, unabeladen
Einfuhrsteuern zu Lasten des Käufers.
- B.26 ZAHLUNG
20 % = EUR 38.600,- - Anzahlung bei Auftragser-
teilung, netto.

Telefon: +49 7443 13-0
Telefax: +49 7443 13-2300
E-Mail: info@homag.de
Internet: http://www.homag.com
Ust-IDNr: DE 144251939
Steuernr. des
Organträgers: 42070 / 06960

Aktiengesellschaft mit Sitz in D-72296 Schopfloch; Registergericht Stuttgart HRB 440325
 Vorstand: Achim Gauß (Sprecher), Andreas Hermann, Herbert Högemann, Ulrich Schmitz
 Vorsitzender des Aufsichtsrats: Torsten Grede

Banken	Biz	Kto	SWIFT	IBAN
BW-Bank, Stuttgart	600 501 01	4901040	SOLA DE ST	DE56 6005 0101 0004 9010 40
Commerzbank AG, Villingen	694 400 07	1542000	COBA DE FF 694	DE50 6944 0007 0154 2000 00
Deutsche Bank AG, Stuttgart	600 700 70	053943700	DEUT DE SS	DE19 6007 0070 0053 9437 00
Dresdner Bank AG, Karlsruhe	660 800 52	607839400	DRES DE FF 660	DE77 6608 0052 0607 8394 00
HypoVereinsbank AG, Freiburg	680 201 86	7602855	HYVE DE MM 357	DE82 6802 0186 0007 6028 55
Kreissparkasse, Freudenstadt	642 510 60	308733	SOLA DE S1 FDS	DE53 6425 1060 0000 3087 33

Vertriebs- u. Service NL Bayern
 Alemannenstr. 11A
 D-85095 Denkendorf
 Tel. +49 8466 9040-0
 Fax +49 8466 9040-40
Service-Station:
 Dieselstraße 73
 D-33442 Herzebrock
 Tel. +49 5245 9220-0
 Fax +49 5245 9220-46044

Datum : 14.07.2010 Typ : ZUSAMMENSTELLUNG Seite : 2
Maschinennummer : 0-600-06-2781 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

70 % = EUR 135.100,-- fällig 8 Tage vor Auslieferung der 1. Maschine, netto.
Rest = EUR 19.300,-- fällig 8 Tage nach Unterzeichnung des Inbetriebnahmeprotokolls, netto.

B.29 MONTAGE

Erfolgt durch Servicetechniker der Fa. HOMAG Polska und Holzma und ist im Gesamtpreis enthalten.

Sie bezahlen und organisieren außerdem:

- Übernachtung mit Frühstück
- Tagesgeld EUR 20,-- an den Servicetechniker direkt

Die Montage beinhaltet folgende Leistungen:

- Aufstellung der Maschinen
- Inbetriebnahme
- Test
- Übergabe (Bedienereinweisung/Abnahme < 1 Tag)

Eine Produktionsbegleitung ist nicht Bestandteil dieser Maschinenmontage.

KUNDENSEITIG zu erfüllende Voraussetzungen
Gem. unseren Montagebedingungen 29/2010 müssen vom Endabnehmer unbedingt erfüllt werden.

Muss die Montage aus Gründen, welche HOMAG AG nicht zu vertreten hat, unterbrochen werden, so werden die daraus resultierenden Mehrkosten (z.B. zusätzl. Anreise) in Rechnung gestellt.

B.32 LIEFERZEIT

ca. Mitte Oktober 2010 unter folgenden

Voraussetzungen:

1. keine nachträglichen Änderungen
2. zum Probelauf bei HOMAG
 - Werkstücke
 - Leim und Kantenmaterial
 - Format- und Profilwerkzeuge einschl. kompletter Befestigungselemente bis zum 10.09.2010 bei uns eintreffend
3. dass die zu leistende Anzahlung spätestens bis 12.07.2010 bei Fa. HOMAG in Schopfloch eintrifft

Datum : 14.07.2010 Typ : ZUSAMMENSTELLUNG Seite : 3
Maschinennummer : 0-600-06-2781 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

4. dass die zweite zu leistende Zahlung vor Auslieferung bei Fa. HOMAG in Schopfloch eintrifft (ca. 04.10.2010)

B.35 VERZUGSSTRAFE

Bei Nichteinhaltung des unter Pos. B32 genannten Termins für die Auslieferung wird ab KW 43/2010 eine Verzugsstrafe in Höhe von 0,5% des Nettopreises pro Woche, jedoch max. 5% des Nettopreises, fällig.

Diese Verzugsstrafe tritt nur in Kraft, wenn die Fa. Komandor Opole die unter Pos. B32 genannten Termine und Bedingungen einhält.

B.38 GEWÄHRLEISTUNG

Die Verjährungsfrist für Sachmängelansprüche endet sobald der Liefergegenstand 2.500 Betriebsstunden erreicht hat, jedoch spätestens 12 Monate nach Nutzungsübernahme/Produktionsbereitschaft.

Ausgenommen sind Verschleißteile. Verschleißteile (DIN 31051) sind Teile oder Baugruppen, die betriebsbedingt unvermeidbarem Verschleiß (Abnutzung) unterliegen. Sie sind naturgemäß zum Austausch vorgesehen. Verschleiß- und Tauschzyklus sind abhängig von der Verwendung der zu bearbeitenden Werkstoffe sowie der Art und Intensität der Nutzung.

Die Verschleißteile sind innerhalb der Maschinendokumentation (Ersatzteilelisten) gekennzeichnet.

Voraussetzung für diese Gewährleistung ist die uneingeschränkte Einhaltung unserer Betriebs- und Wartungsvorschriften.

Eine halbjährliche Inspektion durch autorisiertes Fachpersonal wird empfohlen.

B.3801 GEWÄHRLEISTUNGS-ERWEITERUNG

auf 24 Monate nach Nutzungsübernahme/Produktionsbereitschaft im 1-Schichtbetrieb. Die Erweiterung der Gewährleistung gilt nur für die Maschine/Teile.

Montagekosten werden nach Aufwand berechnet.

Ausgenommen sind Verschleißteile.

Datum : 14.07.2010 Typ : ZUSAMMENSTELLUNG Seite : 4
Maschinennummer : 0-600-06-2781 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Verschleißteile (DIN 31051) sind Teile oder Baugruppen, die betriebsbedingt unvermeidbare Verschleiß (Abnutzung) unterliegen. Sie sind naturgemäß zum Austausch vorgesehen. Verschleiß- und Tauschzyklus sind abhängig von der Verwendung der zu bearbeitenden Werkstoffe sowie der Art und Intensität der Nutzung.

Voraussetzung für diese Gewährleistung ist die uneingeschränkte Einhaltung unserer Betriebs- und Wartungsvorschriften sowie der Abschluss eines Inspektionsvertrages

- B.41 NUTZUNGSÜBERNAHME/PRODUKTIONSBEREITSCHAFT
Der Zeitpunkt der Nutzungsübernahme/Produktionsbereitschaft ist gegeben, wenn der Käufer die Maschine/Anlage in vollem Umfang oder teilweise ihrer bestimmungsgemäßen Nutzung zuführt oder zuführen könnte.
- B.44 ABNAHME
Der Käufer verpflichtet sich, eine Abnahme zu erteilen, wenn der Vertragsgegenstand keine wesentlichen Mängel aufweist, die dessen Wert und wirtschaftliche Nutzbarkeit signifikant beeinträchtigen.
- B.53 WIR DANKEN FÜR IHRE BESTELLUNG
Für die Abwicklung des uns damit erteilten Auftrages gelten unsere aktuellen Verkaufs- u. Lieferbedingungen, die über www.homag.de/agb oder schriftlich bei uns angefordert werden können.

Für die maschinengerechte Beschaffenheit des Verarbeitungsmaterials ist der Betreiber verantwortlich. Aussergewöhnliche Abmessungen bzw. ungünstige Längen- /Breiten-/Dickenkombinationen bedürfen einer besonderen Festlegung (z.B. Pflichtenheft).

Technische Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Bilder und Pictogramme sind Beispiele und nicht in allen Einzelheiten verbindlich.

Mit freundlichen Grüßen

Datum : 14.07.2010 Typ : ZUSAMMENSTELLUNG Seite : 5
Maschinennummer : 0-600-06-2781 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

H O M A G
Holzbearbeitungssysteme AG

.

.

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 1
Maschinennummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

G.00 HPP 250/31/31

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type HPP 250

Automatische Plattenaufteilsäge zum ausriß-
freien und maßgenauen Aufteilen von beschich-
teten und unbeschichteten Platten aus Holzwerk-
stoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe
zu bearbeiten sind.

Bedientableau und Winkelanschlag rechts.

1. Highlights

- Drei 2-fingrige Spannzangen
 - HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvor-
richtung
 - Motorische Verstellung der Vorritzsäge
 - Programmschiebergeschwindigkeit: 60 m/min
 - Sägewagenvorschub: 1 - 100 m/min
 - Hauptsägemotor 7,5 kW (optional 9,2 kW)
 - CADmatic-Steuerung mit 3-D Ablaufgraphik
 - 17 Zoll TFT-Flachbildschirm
 - Schnellste Maschine ihrer Klasse
 - > gemäß HOLZMA Drittellmix:
(3 Standard-Schnittpläne)
 - Reine Schnittzeit (EU) 180 sek
 - Reine Schnittzeit 148 sek
(Rest of the World)
- (Details: siehe HOLZMA-Drittellmix-Prospekt!)

2. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Eingangsmaterials er-
folgt über den hinteren Maschinentisch, ausge-
stattet mit hochwertigen Rollenschienen.

Vorteil:

+ Oberflächenschonender Materialtransport.

3. Programmschieber

Durch den Programmschieber werden die zu
schneidenden Werkstoffe, mittels den robusten
Spannzangen, programmgesteuert an die Schnitt-
linie positioniert.

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 2
Maschinenummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Vorteil:

- + Programmschieberführung in doppel T-Träger-Ausführung -> Positioniergenauigkeit auf Lebenszeit!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel -> keine Schmierung erforderlich!
- + Berührungsloses elektromagnetisches Messsystem:
 - Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm/m!
 - Kein Verschleiß!
 - Wartungsfrei!
 - Messung erfolgt unabhängig vom Antriebssystem!
- + Kurze, robuste Spannzangen:
 - Keine negativen Hebelwirkungen!
 - Material wird in den Spannzangengrund gedrückt -> kein Verrutschen!
- + Aktives Sicherheitssystem von HOLZMA -> kein störender Schutzzaun erforderlich!

4. Maschinentisch (Sägekörper)

Der Maschinentisch des Sägekörpers ist mit großflächigen, abriebfesten Phenolharzplatten ausgestattet, mit entsprechenden Aussparungen für die Spannzangen.

Vorteil:

- + Keine Ausfräsung des Maschinentisches-> volle Stabilität des Stahltisches bleibt erhalten!
- + Einfaches, kostengünstiges Auswechseln der Phenolharzplatten bei Verschleiß!

5. Druckbalken

Optimale Fixierung der Platten auf den Maschinentisch des Sägekörpers.

Vorteil:

- + Beidseitige Druckbalkenführung über Zahnstange:
 - Anpressdruck auf gesamte Fläche identisch!
 - Keine Kippbewegung (Parallelausgleich)

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 3
Maschinennummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- > keine Materialbeschädigung!
- + Druckbalken mit Spannzangenaussparungen:
 - Minimaler Anschnitt = Kratzschnitt
 - > Verschnittoptimierung!
- + Optimale Absaugleistung durch minimale Druckbalkenöffnung:
 - BG-Emissionswerte werden klar unterschritten!

6. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Der aus einer robusten Stahlkonstruktion bestehende Sägewagen ist mit Haupt- und Vorritzsäge ausgestattet sowie mit der patentierten 'Zentralen Winkelandrückvorrichtung'.

Vorteil:

- + Massiver Stahlsägewagenkörper:
 - Verwindungssteif auf Lebenszeit!
 - Schnittrichtung gegen den Winkelanschlag -> kein Verrutschen der Platten!
- + Ausbalancierter Sägewagen:
 - Minimaler Verschleiß der Prismenrollen!
 - Keine Gegenhalterollen erforderlich!
- + Antrieb über Zahnstange und Ritzel:
 - Keine Schmierung erforderlich!
 - Kein Vibrationsaufbau/exakte Positionierung = Top Schnittqualität!
- + 10 Jahre Gewährleistung auf die Führungen des Sägewagens (1-Schicht-Betrieb)!
- + Motorische Einstellung der Vorritzsäge am Bedientableau -> minimale Rüstzeiten!
- + Optimierter Sägeblattwechsel durch das Schnellspannsystem 'Power-Loc'!
- + HOLZMA-Patent: Zentrale Winkelandrückvorrichtung:
 - Senkt die Zykluszeit im Vergleich zu herkömmlichen Systemen um bis zu 25 %!
 - Andruck von Streifen über die gesamte Schnittlänge möglich!
 - Andrückstärke elektrisch regelbar -> dünne und empfindliche Platten können automatisch angedrückt werden!

7. Power Control: CADmatic 4 - Practive -

Position : M.01
 Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 4
 Maschinenummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
 Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Modernstes Steuerungssystem, welches speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

a) Hardware

- + SPS-Steuerung nach internationaler Norm IEC61131.
- + Betriebssystem: Windows XP (US) embedded.
- + TFT-Flachbildschirm: 17 Zoll.
- + DVD-Laufwerk.
- + USB-Anschluß.

b) Software

- + Schnittplananzeige in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
- + Netzwerkfähig.
- + Integrierte Werkzeugverwaltung mit Verschleißdatenerfassung.
- + Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.

Technische Daten

Sägeblattüberstand	75 mm
Sägewagenvorschub:	
vorwärts	1-100 m/min
rückwärts konstant	100 m/min
Programmschiebergeschwindigkeit:	
vorwärts	60 m/min
rückwärts	60 m/min
(in EU-Ländern vorwärts = 25 m/min)	

Schnitthöhenautomatik	ja
Einstellbarer Spannzangen-Anpressdruck	ja
Einstellbarer Druckbalken-Anpressdruck	ja

Winkelandrückvorrichtung

min. Andrückbreite	0 mm
max. Andrückbreite	komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor	7,5 kW
Vorritzsägemotor	1,1 kW
Betriebsspannung	400 V (+10%/-5%) / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:	
	7,5 kW = 13,0 kW
	9,2 kW = 14,0 kW
Arbeitshöhe	920 mm

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 5
Maschinenummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Hauptsägeblatt 350 x 4,4 x 75 mm
Vorritzsägeblatt 200 x 4,5 - 5,5 x 45 mm

Erforderlicher Luftdruck 6 bar
Druckluftbedarf 150 NL/min
V am Absaugstutzen ca. 25 m/s
Unterdruck min. 1200 Pa
Abluftmenge 3500 m³/h
Absauganschluß Spänekanal 1 Stück 180 mm
Absauganschluß Druckbalken 1 Stück 120 mm

Betriebstemperatur min. + 5 Grad
Betriebstemperatur max. + 35 Grad
Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühl-
aggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Qualitätsstandards:

- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub
geprüft
 - Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
- Die Angaben beziehen sich auf spannungs-
freies Material und eine gute Sägeblatt-
qualität.

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 6
Maschinenummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Kundenspezifische Maschinendaten

HPP 250/31/31

Schnittlänge 3100 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg) 3100 mm
Rollenschiene (Element 10-spurig) 1 Stück
Rollenschiene (Element 2-spurig) 4 Stück
Spannzangen 6 Stück
davon die ersten 3 Stück zweifingrig,
alle anderen einfingrig
Teilung 75/275/475/1050/1850/2650 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte
Spannzange
2 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich
Pos. 175/375 mm
1 zusätzliche einfingrige Spannzange möglich
Pos. 650 mm
Luftkissentisch 1800 x 600 mm 3 Stück
Zentralgebläse 1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische 80 x 80 mm

N.02 Dienstleistung: 0035 1 mal
ETIKETTIERUNGS-PAKET TYPE 230/250

beinhaltet:

- 1) Etikettierung mit Teilegraphik
> Graphische Darstellung von Kanteninformationen, Bearbeitungszeichnungen und Teilezeichnungen
- 2) Etikettenprogramm
- 3) Etikettendrucker Pica 104
> Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation
> Technische Daten:
Etikettenbreite: max. 110 mm
min. 15 mm
Druckbreite: 104 mm
Auflösung: 200 dpi
Druckgeschwindigkeit: 80 mm/sek
Kerndurchmesser (Etikett): 40 mm
Rollendurchmesser: max. 180 mm
Automatische Spendeeinrichtung: ja
Automatische Aufwickelvorrichtung: nein

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse im Bereich des Winkellineals installiert.

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 7
Maschinenummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

N.04 Dienstleistung: 0040 1 mal

SCHNITT-PROFI(T)-PAKET: PRACTIVE
beinhaltet:

- 1) Optimierungsprogramm Schnitt-Profi(t)
Practive
- 2) Datenübertragung Online + USB-Port

OPTIMIERUNGSPROGRAMM SCHNITT-PROFI(T) PRACTIVE

Optimierungsprogramm für folgende 32-Bit Betriebssysteme: -> Windows 2000 Service Pack 4
-> Windows XP Service Pack 2
-> Windows 2003 Server
-> Windows Vista

Verwendbar für das zweidimensionale Optimieren von plattenförmigen Werkstoffen für Holzma-Einzelsägen.

Inklusive Datenerzeugung für Holzma-Steuerungen, kompakt, komfortabel und einfach strukturiert.

- Gerade Schnitte, Buntaufteilung und/oder Kopfschnitte
- Nachschnitte unbegrenzt parametrierbar
- Drehung der Ausgangsformate möglich
- Berücksichtigung von Plattenstruktur (Maserung)
- Beliebige viele Plattenmaterialien in Datenbank zu hinterlegen
- Eingabe/Optimierung von bis zu 10000 Einzelteilen
- Import von Teilelisten aus beliebiger anderer Software, z. B. Branchenpakete, MS Excel o.ä.
- Berechnung von Materialkosten
- Parameter für unterschiedliche Vorgaben und Holzma-Einzelsägen detailliert einstellbar
- Detaillierte Berechnung von Schnittzeiten
- 99 Zeilen Textinformationen pro Teil für Teile-Identifikation, Etikettierung oder zur Steuerung anderer Maschinen
- Definition von minimalen Restgrößen über Länge, Breite und Fläche
- Etikettendruck für Einzelteile, definierbare Teilemenge, Stapel, pro Schnittzyklus (Paket) und für Reste. Der Ausdruck erfolgt wahlweise in Schnittreihenfolge oder in Eingabereihen-

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 8
Maschinennummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

folge der Teile. Frei definierbares Etikettenlayout mit Texten, Barcodes und Grafiken.

Ausgabe der Ergebnisse in parametrierbaren Übersichten, für zugeschnittene Teile, der eingesetzten Platten, Reihenfolge der Schnittpläne, Schnittplangrafiken als Übersicht oder detailliert mit Zoomfunktion.
Druckbar und exportierbar.

Auftragsbezogene oder fertigungsbezogene Optimierung, Ergebnisse materialsortiert.

Manuelle Erstellung und Änderung von Schnittplänen, Schnittplanbibliothek für Standardpläne.
Auffüllen von Reste- und Abfallflächen mit zusätzlichen Teilen, ändern der Zuschnitt-Reihenfolge.

Für Teile mit fest vorgegebener Anordnung (z.B. Möbelfronten mit durchlaufendem Furnier) können Schablonen definiert, gespeichert und den zu schneidenden Teilen zugeordnet werden.
Die Einzelteile können dann im herkömmlichen Arbeitsablauf an der Säge direkt produziert oder nach dem Zuschnitt eines 'Masterteiles' separat aufgeteilt werden. Sinnvoll einsetzbar auch überall dort, wo schmale Teile (z.B. Schubkasten-Vorderstücke) aus technischen Gründen in Mehrfachbreite zugeschnitten werden müssen.

Kombinierbar mit Modulen 7022 bis 7026, 7028 und 7030.

Minimale Hardware-Anforderungen:

- Prozessor 1,5 GHz oder höher
- Hauptspeicher 512 MB
- Freier Festplattenplatz 1 GB
- CD-ROM oder DVD-Laufwerk
- 1 freier Parallel- oder 1 freier USB-Port
- VGA Bildschirmauflösung mind. 1024 x 768

DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-PORT

Funktionsumfang:

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 9
Maschinennummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- > Übertragung von Optimierungsdaten (SAW-Dateien) an die Säge
- > Einsicht von Büro (AV-Arbeitsplatz) in die aktuelle Programmfolge der CADmatic-Steuerung um folgende Fragen zu beantworten:
 - + Welcher Auftrag wird gerade geschnitten?
 - + Wie lange dauert dieser Auftrag noch?
 - + Welcher Auftrag wird als nächstes aufgeteilt?
 - + Welche Aufträge wurden heute bereits aufgeteilt (Historie)?
- > Chatfunktion zwischen Säge/Bediener und AV-Arbeitsplatz (Informationsaustausch)
- > HOLZMA USB-Stick

N.06 Nummer : 1220 2 Stück
SPANNZANGE 2FINGRIG TYPE 250/350
Pos.: 175 / 375 mm

N.08 Nummer : 2525 3 Stück
1RÖLLCHENELMENT AN VORDERSEITE LKT / HPP230/250
Zum leichteren, schonenden Transport einer oder mehrerer Platten von einem Stapel auf den Luftkissentisch.

E.02 Dienstleistung: 6091 1 mal
OPTIMIERUNGSPROGRAMM 'CAD-PLAN 4'
Optimierungsprogramm für das Aufteilen von plattenförmigen Werkstoffen direkt an der Sägesteuerung:

- Speichermöglichkeit von Teile-, Platten- und Parameterlisten
- Berücksichtigung von Kopf- und Nachschnitten
- bis zu 99 Teile-Positionen
- jede Position bis zu 999 Teile
- 15 unterschiedliche Plattenausgangsformate

E.04 Nummer : 6595 1 Stück
HS-MOTOR 9,2 KW ANSTELLE 7,5 KW TYPE HPP250

Position : M.01
Datum : 14.07.2010 Typ : OPTIMAT HPP250/31/31 Seite : 10
Maschinennummer : 0-341-07-8210 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

E.06 Dienstleistung: 7060 1 mal
NETZWERKARBEITSPLATZ OPTIMIERUNGSPROGRAMM
2. Arbeitsplatz Optimierungsprogramm

Je Arbeitsplatz im Netzwerk.
Erweitert das Optimierungsprogramm zur netzwerkfähigen Software.
Installation auf dem Server/Terminal Server oder einer Workstation im Netz. Einer entsprechenden Anzahl von Anwendern wird die gleichzeitige Nutzung der Software ermöglicht. Ist ein gleichzeitiges Arbeiten nicht erforderlich, genügt eine sogenannte 1-Platz-Lösung, bei der das Programm von jedem beliebigen Netzwerkarbeitsplatz wechselweise betrieben werden kann.

D.95 Dienstleistung: 8332 1 mal
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: POLNISCH
Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen in Polnisch bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte in Polnisch für Maschinenführer, für die Steuerung CADmatic 3.0 oder 4.0
3. Ersatzteilebezeichnungen in Deutsch auf CD-ROM

Summe aller Positionen 57.200,00 EUR

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 1
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

G.00 KAL210 AMBITION 2262
HOMAG EINSEITIGE KANTENANLEIMMASCHINE

Einseitige Kantenanleimmaschine zum Bearbeiten von geraden Werkstückkanten und zum Anleimen und Nachbearbeiten von verschiedenen Kantenmaterialien im Längs- und Querdurchlauf.

ÜBERSICHT DER AGGREGATEBESTÜCKUNG:

- TRENNMITTELSPRÜHAGGREGAT
- FÜGEFRÄSAGGREGAT
- VERLEIMTEIL A6 MIT 2 ROLLEN
- KAPPAGGREGAT HL81
- VORFRÄSAGGREGAT
- FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL
- PROFILZIEHKLINGE PN10
- FINISHAGGREGAT

1. GRUNDMASCHINE:

- Maschinenständer durchgehend, zum Aufbau der Bearbeitungseinheiten
 - Festanschlagseite links
 - Lackierung Grau RDS 240 80 05
 - Einlauflineal verstellbar
 - Einlaufsperrung pneumatisch gesteuert
 - Oberdruck:
 - Verbundkeilriemen angetrieben
 - Höhenverstellung manuell
 - Positionsanzeige digital
 - Werkstücktransporteinrichtung:
 - Transportkette mit Gummiauflage, 80 mm breit
 - Gehärtete Präzisionslauf- und Führungsflächen
 - Magnetisch gebremste Transportkette
 - Werkstückauflage mit Rollenschiene, ca. 800 mm ausziehbar
 - Lärmschutz für Füge- und Aggregateteil mit Einzelabsaugung
-
- | | | |
|--------------------------|--|---------------|
| - Vorschub | | 18 - 25 m/min |
| - Vorschub max. mit FK11 | | 20 m/min |
| - Arbeitshöhe | | 950 mm |
| - Pneumatikanschluss | | 7-8 bar |
| - Gesamtlänge | | 7755 mm |

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 2
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- Bodenverhältnisse müssen dem Grundriss- und Absaugeplan entsprechen, Nr.: 5-026-01-3200

2. WERKSTÜCK- UND KANTENPARAMETER:

- Werkstückbreite min:
 - Bei Werkstückdicke 12-22 mm | 60 mm*
 - Bei Werkstückdicke 23-40 mm | 105 mm*
- *Abhängig von der Werkstücklänge
- Werkstücküberstand | 30 mm
- Werkstückdicke | 12 - 40 mm
(Werkstückdicke optional) | 8 - 60 mm
- Kantenmaterial Rolle | 0,3 - 3 mm
 - Kantenquerschnitt max:
 - Bei PVC | 135 mm²
 - Bei Furnier | 100 mm²
- Rollendurchmesser max. | 830 mm
- Kantenmaterial Streifen | 0,4 - 6 mm
- Wird kein Radius angegeben, wird R=2 mm eingefahren und ausgeliefert.
- Für die Bereitstellung geeigneter Werkstoffe (Platten, Kanten, Leim) ist der Betreiber verantwortlich

3. A G G R E G A T E B E S T Ü C K U N G

3.1 TRENNMITTELSRÜHAGGREGAT OBEN/UNTEN:

- Verhindert das Anhaften des Leimes auf der Werkstückoberfläche
- Es dürfen nur von Homag freigegebene Trennmittel eingesetzt werden, siehe technisches Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

3.2 FÜGEFRÄSAGGREGAT:

- Zum Fügefräsen der Werkstücke vor dem Anleimen
- 2 Motoren je 3 kW, 150 Hz., 9000 1/min
- Elektropneumatische Steuerung beider Motoren
- Werkstückabblasvorrichtung
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 I-DIA-Fügemesserköpfe D=125 x 43 x 30 mm, KN, Z=2x3

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 3
Maschinenummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

3.3 VERLEIMAGGREGAT A6 MIT 2 ROLLEN:

Bestehend aus:

WERKSTÜCKVORWÄRMUNG

- Zur Erwärmung der Werkstückkante vor der Leimangabe
- Zur Verbesserung der Verleimqualität

QUICKMELT-AUFTRAGSEINHEIT

- Temperaturregelung elektronisch mit LED-Anzeige
- Leimtemperaturabsenkung automatisch bei Arbeitsunterbrechung (Zeit frei wählbar)
- Aufschmelzleistung bis max. 12 kg/h
- Leimrollenantrieb bei Vorschubstop
- Leimbehälterabhub bei Vorschubstop
- Leimbehälterklemmung werkstückbetätigt

MAGAZIN 2 ROLLEN MANUELL

- Für Massivkanten, Streifenware und Rollenware
- Automatische Streifenvereinzelnung über Vakuumsauger
- 1 Kantenzuführung
- 2 Rollenaufnahmen
- Kantenwechsel MANUELL
- Rollentrenneinrichtung
- Kantenüberwachung mit Vorschubstop
- Magazin Höhenverstellung manuell über Spindel +/- 5 mm
- Kantenfolgesteuerung zur Vorwahl der Kantenkanäle in beliebiger Reihenfolge. Ist ein Kantenkanal leer, wird der nächst gewählte Kanal angesteuert (bei Mehrfachmagazin)

DRUCKZONE C

- 1 angetriebene Vorpressrolle Durchm. 150 mm
- 6 Nachpressrollen Durchm. 70 mm

3.4 KAPPAGGREGAT FASE/GERADE HL81/0,8 KW:

- Zum Kappen der Kantenüberstände an Vorder- und Hinterkante
- Ziehender Kappanschlag
- 2 Motoren je 0,8 kW, 200 Hz., 12000 1/min
- Pneumatikverstellung zum Umrüsten von Fase- auf Geradekappen

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 4
Maschinenummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- Inklusive Werkzeug:
 - 2 HM-Kappsägen mit HSK25, Durchm. 120 mm

3.5 VORFRÄSAGGREGAT 0,55 KW:

- Zum Vorfräsen der PVC- und Bündigfräsen der Massivkanten
- 2 Motoren übereinander mit je 0,55kW, 200 Hz. und 12000 1/min
- Höhenverstellung mit dem Oberdruck
- Im Gegenlauf arbeitend
- Schwenkbereich +/- 1 Grad
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 I-HM-Fräser 70 x 25 mm, HSK25, Z=4

3.6 FORMFRÄSAGGREGAT FK11 MANUELL:

- Zum Bearbeiten der Kantenüberstände an der Werkstückober- und unterkante sowie zum Umfräsen der Werkstückvorder- und hinterkante

I-WECHSELKOPFSATZ MANUELL VERSTELLBAR

- 2 Wechselköpfe
- Zum manuellen Verstellen auf unterschiedliche Kantendicken bei Fasefräsen und/oder zum manuellen Umrüsten von Fasefräsen auf Radiusfräsen
- Max. Kantendicke für Fase mit Radiuswerkzeug:
 - bei R 1,5 = 0,6 mm
 - bei R 2,0 = 0,8 mm
 - bei R 3,0 = 1,0 mm
- Fasewinkel ca. 15 Grad
- Inklusive Werkzeug
 - 2 I-DIA-Fase-/Radiusfräser Basisdurchmesser 62 mm, Z=4 mit integrierter Späneerfassung für Fase 15° und R=2 mm

3.7 PROFILZIEHKLINGE PN10:

- Zum Fasen oder Runden von vorgefrästen PVC-Kanten
- Pneumatische Verstellung zum seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
- Abtastung von oben, unten und seitlich

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 5
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- Blasdüsen pneumatisch gesteuert
- Inklusive Werkzeug:
 - 2 Schnellwechselköpfe mit WPL Profilmesser für R=2 mm

3.8 FINISHAGGREGAT:

- Zur Finishbearbeitung der Längskante, bestehend aus:
 - LEIMFUGENZIEHKLINGE
 - Zur Leimrestentsorgung
 - Inklusive Hartmetallmesser
 - SCHWABELAGGREGAT
 - Zum Reinigen der Kanten

4. power control PC22:

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Integrierte Streckensteuerung zur berührungslosen Steuerung der Bearbeitungsaggregate
- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Industrie-PC mit mindestens 2 x 1,6 GHz und 1024 Mbyte RAM
- TFT-Flachbildschirm 19 Zoll mit Touch Screen Bedienung zum Auswählen und Einstellen aller notwendigen Produktionsparameter wie z.B. Programmwahl, Kantenauswahl und Änderung der Werkstückdicke
- PC-Tastatur und Maus
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung (Option)
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem für Ein/Ausgänge und dezentrale Aggregate
- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (Option)

Software:

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 6
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- Softwarepaket woodCommander mit
 - Komfortabler, grafisch unterstützter Erstellung und Speicherung von Maschinenprogrammen mit Tastatur und Maus
 - Verwaltung von Werkzeugdaten über Werkzeugmakros
- Bedienerleitsystem(BDL) zur Anzeige von notwendigen manuellen Verstellungen an der Maschine bei Umrüstungen
- Fehlermeldung im Klartext
- Diagnosesystem woodScout (Option)
- Schuler MDE Basic zur Maschinendatenerfassung

Ferndiagnose via Modem:

- Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
- Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung

5. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Schaltschrank angebaut
- Installiert nach Euronorm EN 60204
- Frequenzwandler elektronisch mit Motorbremsfunktion
- Länderspezifische Betriebsspannungsanpassung über Trafo (optional)
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur:
+ 10 bis + 40 °C

6. SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- EG-Konformität (CE) nach Maschinenrichtlinie 98/37/EG für Einzel-Maschinenbetrieb
- Für verketteten Maschinenbetrieb (Zellen/Fabrikanlagen) ist eine zusätzliche EG-

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 7
Maschinenummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

Konformitätsbewertung (vor Ort) erforderlich.
Ausführung durch Nutzer (Kunde) selbst oder
optional durch Lieferant VK-Nr. 8945
- Holzstaubgeprüft TRK-Wert max. 2 mg/m³ bei
Einhaltung der bauseits zu erbringenden
Absaugleistung gemäss Absaugeplan

7. HOMAG QUALITÄTSPAKET:

- TÜV Zertifikat nach DIN EN ISO 9001:2000
- Die Maschine wird gem. HOMAG-Standardprogramm
eingefahren und ausgeliefert
- Energiesparfunktion:
 - Wenn die Maschine nicht produziert, wird
die Steuerspannung mittels voreingestellter
Zeit abgeschaltet
 - Funktion ist ein- und ausschaltbar

8. DOKUMENTATION:

- Dokumentation als CD-ROM
- Bedienungs- und Wartungsanleitung zusätzlich
in gedruckter Form

G.0001 Nummer : 0843 1 Stück
WERKSTÜCKDICKE 8 MM KAL200/300/KFL500
- Vorbereitung der Grundmaschine für Werk-
stückdicke min. 8 mm anstelle 12 mm
- Nur Längsbearbeitung ohne Eckenkopieren und
ohne Profildrehklinge möglich
- Nur bei Werkstücken ohne Deckschichtüberstand

G.0004 Nummer : 0893 1 Stück
VORINSTALLATION FÜR BOOMERANG ZHR05
- Vorschubverriegelung und mechanische Schnitt-
stellenanpassung

N.01 Nummer : 2931 1 Stück
REINIGUNGSMITTELSPRÜHAGREG.OBEN/UNTEN
- Sprüheinheit zum Auftrag von Reinigungsmittel
auf die Werkstückober- und unterseite
- Ohne Reinigungsmittel, dieses muss kunden-
seits bereitgestellt werden
- Es dürfen nur von Homag freigegebene Reini-
gungsmittel eingesetzt werden, siehe
technisches Datenblatt Nr. 9-021-08-5090

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 8
Maschinenummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

N.04 Nummer : 3716 1 Stück
I-WECHSELKOPF-SATZ FUER FORMFRAESEN FK
- 2 Wechselköpfe zum Aufbau auf Formfräsaggregat FK
- Ausgelegt für I-Werkzeuge mit werkzeugintegrierter Absaugung
- ohne Werkzeuge
- die Querbearbeitung von Softformingprofilen ist profilabhängig

N.0401 Nummer : 3729 1 Stück
I-DIA-RADIUSFRÄSER-SATZ R=1,5-3 MM AMBITION
- 2 I-DIA Fräser
- Basisdurchmesser 65 mm, Z=4
- Radius festlegen: R=1,5; 2,5 oder 3 mm

Hinweis

R = 1,3 mm

N.07 Nummer : 4016 1 Stück
AUTOMATIONSPAKET 1: AMBITION 2262
- Pneumatische Verstellung FA11 zum seitlichen Wegfahren aus dem Arbeitsbereich
- Elektronische Höhenverstellung

N.10 Nummer : 4017 1 Stück
AUTOMATIONSPAKET 2: AMBITION 2262
- Automatische Verstellung Druckzone
- Pneumatische Verstellung Vorfräsaggregat zum Bündig- oder Überstandsfräsen
- I-Wechselkopfsatz automatisch verstellbar für FK-Aggregat anstelle manueller Wechselkopfsatz

N.13 Nummer : 4524 1 Stück
SCHNELLWECHSELKOPFSATZ R=1,5 MM FÜR PN10
- 2 Schnellwechselköpfe für einfachen Radiuswechsel
- incl. 2 WPL-Profilmessern

Hinweis

R = 1,3 mm

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 9
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

- N.16 Nummer : 9001 1 Stück
ZUSATZLIEFERUNG
Bohreinheit BHX050
- E.01 Dienstleistung: 6382 1 mal
DIAGNOSESYSTEM WOODSCOUT FÜR VENTURE/AMBITION
Softwarepaket zur graphischen Diagnose des
Maschinenzustandes. Das System woodScout
ermöglicht eine systematische Störungsbe-
seitigung und führt zu einer wesentlichen
Erhöhung der Verfügbarkeit der Anlage.
- Graphische SPS-Diagnose in verschiedenen
Ebenen
- Lernendes System durch Eingabemöglichkeit
von Ursachen und Maßnahmen zu Störungen
- Optimale Unterstützung zur Beseitigung von
Maschinenstillständen
- E.04 Nummer : 6167 1 Stück
ERHÖHUNG DER KÜHLLLEISTUNG OPT.+PROFI DL
- Erhöhung der Kühlleistung bei einer Umge-
bungstemperatur von über 40 Grad Celcius
- E.07 Nummer : 6176 1 Stück
UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG (USV)
- Versorgt die Elektroniksteuerung bei einem
Spannungsausfall noch für ca. 10 Minuten mit
Strom aus den eingebauten Batterien
- Alle Werte und Zustände werden gespeichert
- Der PC muss neu gestartet werden
- Die USV wirkt außerdem als Spannungsstabili-
sator für die Elektronik (online USV)
- D.01 Dienstleistung: 8332 1 mal
DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: POLNISCH
Übersetzt werden:
1. Betriebsanleitungen
bestehend aus Bedienungs- u. Wartungs-
anleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte
für Maschinenführer, für NC21, PC22, PC52,

Position : M.02
Datum : 14.07.2010 Typ : KAL210 AMBITION 2262 Seite : 10
Maschinennummer : 0-200-97-6118 Kunde : KOMANDOR OPOLE
Auftragsnummer : 062781 Ausfertigung : 1

PC83 und PC85
3. Ersatzteilebezeichnungen in DEUTSCH
auf CD-ROM
- Lieferzeit: Nach Maschinenauslieferung

Summe aller Positionen	135.800,00 EUR
------------------------	----------------
